

宿迁磷化膜p比检测，磷化膜质量检验

产品名称	宿迁磷化膜p比检测，磷化膜质量检验
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

磷化膜的合格，我们可以通过以下几个方面检验：

浸溶、浸油前的外观检验。

用肉眼观察磷化膜的表面是否为灰色和暗灰色，结晶是否均匀、致密牢固、完整，是否有沉淀物附于表面和磷化不到的空白片、锈迹等。

由于零件的热处理和焊接等加工方法不同，允许在个别位置上，色泽不一和组织不同的磷化膜。

抗腐蚀性能检验。

a. 酸铜溶液点滴法。其主要成分如下：

0.5mol / L CuSO₄ · 5H₂O溶液40mL 10% NaCl溶液20mL
0.1mol / L HCl溶液0.8mL三种材料混合后即能使用。

用脱脂棉蘸上酒精，在冷却的零件表面擦拭，待酒精挥发后，即在零件表面滴上数滴酸铜溶液，同时开动秒表，记下溶液由天蓝色变成土黄色或土红色的时间(在室温15 ~ 20°C的条件下进行)，即为磷化膜的抗蚀能力。一般以1min为合格，若要求磷化膜抗腐蚀能力高，则在5min以上为好。

b. 食盐水浸泡法。根据对磷化膜质量要求，可在下列溶液检验抗腐蚀性能。

(1)将磷化的零件浸泡在3%的食盐溶液里，两个小时后取出，表面没有锈迹为合格，但棱边、尖角、焊缝除外。

(2)将磷化的零件浸泡在3%的食盐溶液里，15min后取出用水洗净，放置于空气中晾干30min，不出现黄锈即为合格。

涂漆前打底用磷化

用于漆前打底的磷化处理，其主要目的是提高漆膜的附着力和涂层系统的耐蚀性，因此重点在于与漆膜的配合性能方面。一般对磷化质量检测指标包括膜外观、膜厚度和与漆膜配套后的性能。膜外观应为均匀细密完整的磷化膜，对轻铁系磷化，其外观应为均匀细密完整的磷化膜，对轻铁系磷化，其外观应为完整的红蓝彩色膜。磷化膜不宜过厚，一般膜重应小于 $7.5\text{g}/\text{m}^2$ ，为 $1.5 \sim 3.0\text{g}/\text{m}^2$ ，对于轻铁系磷化膜重 $0.5 \sim 1.0\text{g}/\text{m}^2$ 为宜，过厚和粗糙的磷化膜是不利涂漆的。耐蚀性指标包括磷化膜本身的耐蚀性和涂漆前不应出现泛黄生锈现象。磷化与漆配合后的耐蚀性是为重要的，它体现了磷化膜与漆协同后的整体耐蚀能力。磷化膜与涂漆配合后除检测耐蚀性外，一般还需测定其漆膜的机械物理性能，如：附着力、冲击强度、抗弯能力（柔韧性）等。

涂漆前打底用磷化的质量指标及检测方法一般应参照国家标准GB6807-2001《钢铁工件涂漆前磷化处理技术条件》，该标准对磷化膜的各项质量指标及检测评价方法都有较详细的规定，其主要内容如下：

（1）磷化膜外观应为结晶致密、连续均匀的浅灰到深灰色膜，对于轻铁系磷化应为连续彩色膜。允许出现下述缺陷；轻微的水迹，铬酸盐痕迹、轻微挂灰现象，由于热处理焊接及加工等表面状态不同造成的磷化膜缺陷。对于下述则是不允许出现的缺陷：磷化膜出现泛黄生锈、磷化膜疏松、磷化露底局部无膜，严重挂灰。

（2）涂漆用磷化膜重应低于 $7.5\text{g}/\text{m}^2$ 。

（3）磷化膜的耐蚀性采用盐水浸泡法，磷化工件在 $3\%\text{NaCl}$ 水溶液中，在 $15 \sim 25$ 温度下，浸泡1h不应出现锈蚀。磷化与漆膜配合后的耐蚀性检测是将磷化工件涂覆 $25 \sim 35 \mu\text{m}$ 的A04-9白氨基漆，划痕后进行盐雾试验（按GB1771-79）经24h盐雾试验（铁系磷化是8h盐雾试验）漆膜应无起泡、生锈、脱落现象。

GB6807-2001对酸铜点滴法没有作为必须检测的项目，认为可作为工序间磷化质量的快速检验方法，而对磷化与涂漆配合后的耐蚀性作为必检项目。

对于漆前磷化的检验指标及方法也可参照GB11376-89《金属的磷酸盐转化膜》。

因此，从标准的规定检验项目看，漆前打底用磷化应该是致密、均匀、薄层磷化膜，应着重检验磷化与油漆配套后的耐蚀性及机械物理性能。